

特許協力条約

PCT

特許性に関する国際予備報告（特許協力条約第二章）

REC'D. 03 MAR 2005

WIPO

PCT

(法第12条、法施行規則第56条)
[PCT 36条及びPCT規則70]

出願人又は代理人 YCT-869 の書類記号	今後の手続きについては、様式PCT/IPEA/416を参照すること。	
国際出願番号 PCT/JP03/13628	国際出願日 (日.月.年) 24.10.2003	優先日 (日.月.年) 11.11.2002
国際特許分類 (IPC) Int. Cl' B24B37/04		
出願人（氏名又は名称） 株式会社荏原製作所		

1. この報告書は、PCT 35条に基づきこの国際予備審査機関で作成された国際予備審査報告である。
法施行規則第57条（PCT 36条）の規定に従い送付する。

2. この国際予備審査報告は、この表紙を含めて全部で 4 ページからなる。

3. この報告には次の附属物件も添付されている。

a 附属書類は全部で 2 ページである。

補正されて、この報告の基礎とされた及び／又はこの国際予備審査機関が認めた訂正を含む明細書、請求の範囲及び／又は図面の用紙（PCT規則70.16及び実施細則第607号参照）

第I欄4. 及び補充欄に示したように、出願時における国際出願の開示の範囲を超えた補正を含むものとこの国際予備審査機関が認定した差替え用紙

b 電子媒体は全部で _____ (電子媒体の種類、数を示す)。
配列表に関する補充欄に示すように、コンピュータ読み取り可能な形式による配列表又は配列表に関連するテーブルを含む。（実施細則第802号参照）

4. この国際予備審査報告は、次の内容を含む。

第I欄 国際予備審査報告の基礎
 第II欄 優先権
 第III欄 新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての国際予備審査報告の不作成
 第IV欄 発明の単一性の欠如
 第V欄 PCT 35条(2)に規定する新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての見解、それを裏付けるための文献及び説明
 第VI欄 ある種の引用文献
 第VII欄 国際出願の不備
 第VIII欄 国際出願に対する意見

国際予備審査の請求書を受理した日 28.04.2004	国際予備審査報告を作成した日 08.02.2005
名称及びあて先 日本国特許庁 (IPEA/JP) 郵便番号100-8915 東京都千代田区霞が関三丁目4番3号	特許庁審査官（権限のある職員） 横溝 顕範 電話番号 03-3581-1101 内線 3324
	3C 9423

第I欄 報告の基礎

1. この国際予備審査報告は、下記に示す場合を除くほか、国際出願の言語を基礎とした。

- この報告は、_____語による翻訳文を基礎とした。
それは、次の目的で提出された翻訳文の言語である。
- PCT規則12.3及び23.1(b)にいう国際調査
 - PCT規則12.4にいう国際公開
 - PCT規則55.2又は55.3にいう国際予備審査

2. この報告は下記の出願書類を基礎とした。（法第6条（PCT第14条）の規定に基づく命令に応答するために提出された差替え用紙は、この報告において「出願時」とし、この報告に添付していない。）

- 出願時の国際出願書類

明細書

第 1-11 ページ、出願時に提出されたもの
第 _____ ページ、_____ 付けで国際予備審査機関が受理したもの
第 _____ ページ、_____ 付けで国際予備審査機関が受理したもの

請求の範囲

第 1-8 項、出願時に提出されたもの
第 _____ 項*、PCT第19条の規定に基づき補正されたもの
第 9-11 項*、28.04.2004 付けで国際予備審査機関が受理したもの
第 _____ 項*、_____ 付けで国際予備審査機関が受理したもの

図面

第 1-10 ページ/図、出願時に提出されたもの
第 _____ ページ/図*、_____ 付けで国際予備審査機関が受理したもの
第 _____ ページ/図*、_____ 付けで国際予備審査機関が受理したもの

- 配列表又は関連するテーブル

配列表に関する補充欄を参照すること。

3. 指定により、下記の書類が削除された。

<input type="checkbox"/> 明細書	第 _____	ページ
<input type="checkbox"/> 請求の範囲	第 _____	項
<input type="checkbox"/> 図面	第 _____	ページ/図
<input type="checkbox"/> 配列表（具体的に記載すること）	_____	
<input type="checkbox"/> 配列表に関するテーブル（具体的に記載すること）	_____	

4. この報告は、補充欄に示したように、この報告に添付されかつ以下に示した補正が出願時における開示の範囲を超えてされたものと認められるので、その補正がされなかつたものとして作成した。（PCT規則70.2(c)）

<input type="checkbox"/> 明細書	第 _____	ページ
<input type="checkbox"/> 請求の範囲	第 _____	項
<input type="checkbox"/> 図面	第 _____	ページ/図
<input type="checkbox"/> 配列表（具体的に記載すること）	_____	
<input type="checkbox"/> 配列表に関するテーブル（具体的に記載すること）	_____	

* 4. に該当する場合、その用紙に "superseded" と記入されることがある。

第V欄 新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての法第12条（PCT35条(2)）に定める見解、それを裏付ける文献及び説明

1. 見解

新規性 (N)	請求の範囲 6, 8-10 請求の範囲 1-5, 7, 11	有 無
進歩性 (I S)	請求の範囲 請求の範囲 1-11	有 無
産業上の利用可能性 (I A)	請求の範囲 1-11 請求の範囲	有 無

2. 文献及び説明 (PCT規則70.7)

文献1 : J P 1 0 - 1 5 6 7 0 5 A
 文献2 : J P 9 - 9 7 7 7 2 A
 文献3 : J P 5 - 2 8 5 8 2 5 A
 文献4 : J P 1 0 - 6 2 0 7 A
 文献5 : J P 2 0 0 2 - 2 4 6 3 4 6 A
 文献6 : J P 2 0 0 1 - 0 7 1 2 5 0 A

請求の範囲第1-5, 7, 11項について

国際調査報告で引用した文献1には、テーブル上面に張設され表面に溝によって区画された複数の突起部を有する弾性体シートと、弾性体シート上の研磨パッドが記載されている。

国際調査報告で引用した文献2には、さらにテーブル上面の凹部の流体室、テーブル上面との間に流体を封入する複数の凹部を有する弾性体シート、流体供給部から供給された供給圧力に対応して変形する弾性体シート、供給圧力を制御する制御部を備えた流体源が記載されている。

国際調査報告で引用した文献3には、テーブル上面に張設された弾性体シートと、弾性体シート上の研磨パッド、テーブル上面との間に流体を封入する弾性体シートが記載されている。

国際調査報告で引用した文献4には、さらにテーブル上面の凹部、流体供給部から供給された供給圧力に対応して変形する弾性体シート、供給圧力を制御する制御部を備えた流体源、流路にあるロータリージョイントが記載されている。

よって、請求の範囲1-5, 7, 11項に係る発明は、新規性、進歩性を有しない。

請求の範囲第6項について

請求の範囲第6項に係る発明は、文献2及び国際調査報告で引用した文献5により進歩性を有しない。文献2に記載されたエアーセルと流体供給手段にかえて、文献5のピストンを適用することは、当業者にとって容易である。

補充欄

いずれかの欄の大きさが足りない場合

第 V 欄の続き

請求の範囲第8項について

請求の範囲第8項に係る発明は、文献3及び国際調査報告で引用した文献6とにより進歩性を有しない。文献3に記載された研磨体構造にかえて、文献6に記載のベルト構造を適用することは、当業者にとって容易である。

請求の範囲第9、10項について

請求の範囲第9、10項に係る発明は、文献1、3に記載されている研磨パッドを固定するための押さえ部材を弾性体シートに適用したに過ぎず、当業者にとって容易である。

7. 被研磨物を保持する被研磨物保持機構と、研磨面を有するテーブルとを具備し、前記被研磨物保持機構で保持する被研磨物を前記テーブルの研磨面に押圧し、前記被研磨物保持機構で保持した被研磨物と前記テーブルの研磨面の相対運動により、該被研磨物を研磨する研磨装置において、

5 前記テーブル上面に該テーブル上面との間に流体を封入するように複数の凹部を有する弾性体シートを張設し、前記弾性体シート上に上面に研磨面をもつ研磨パッドを交換可能に張設したことを特徴とする研磨装置。

8. 被研磨物を保持する被研磨物保持機構と、研磨面を有するテーブルとを具備し、前記被研磨物保持機構で保持する被研磨物を前記テーブルの研磨面に押圧し、前記被研磨物保持機構で保持した被研磨物と前記テーブルの研磨面の相対運動により、該被研磨物を研磨する研磨装置において、

前記テーブルは、プーリ間に懸架されたベルトで構成され、該ベルト上面に弾性体シートを張設し、前記弾性体シート上に上面に研磨面をもつ研磨パッドを交換可能に張設したことを特徴とする研磨装置。

15 9. (追加) 被研磨物を保持する被研磨物保持機構と、研磨面を有するテーブルとを具備し、前記被研磨物保持機構で保持する被研磨物を前記テーブルの研磨面に押圧し、前記被研磨物保持機構で保持した被研磨物と前記テーブルの研磨面の相対運動により、該被研磨物を研磨する研磨装置であって、

前記テーブル上面に載置された弾性体シートと、

20 該弾性体シートを固定するための押さえ部材と、

該弾性体シートに載置され上面に研磨面をもつ研磨パッドとを具備することを特徴とする研磨装置。

10. (追加) 前記押さえ部材は前記テーブルの外縁部および中央部に配置されていることを特徴とする請求項 9 に記載の研磨装置。

25 11. (追加) 被研磨物を保持する被研磨物保持機構と、研磨面を有するテーブルとを具備し、前記被研磨物保持機構で保持する被研磨物を前記テーブルの研磨面に押圧し、前記被研磨物保持機構で保持した被研磨物と前記テーブルの研磨面の相対運動により、該被研磨物を研磨する研磨装置において、

前記テーブル上面に円帯状に設けた凹部形状の流体室と、該流体室に流体を

供給する流路と、

前記流路へ圧力流体を供給するロータリージョイントと、

前記流体室上に設けた前記流路から供給された流体の供給圧力に対応して変形する弾性体シートと、

5 該弾性体シート上に載置された上面に研磨面をもつ研磨パッドを具備することを特徴とする研磨装置。